

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-174384

(43)Date of publication of application : 26.06.1998

(51)Int.Cl.

H02K 15/12

(21)Application number : 08-322589

(71)Applicant : MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD

(22)Date of filing : 03.12.1996

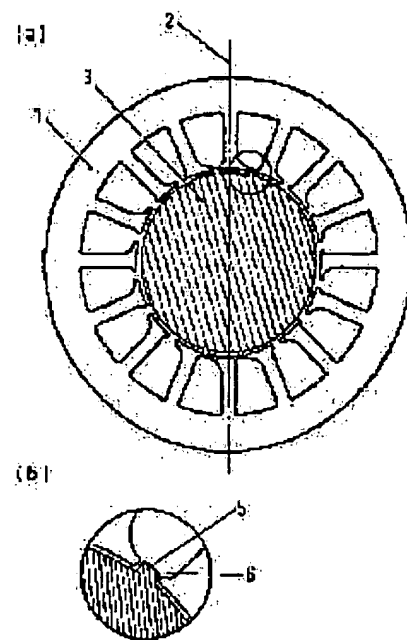
(72)Inventor : MORIZAKI MASAHIKO

(54) MANUFACTURE OF STATOR RESIN MOLD MOTOR

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To increase the degree of accuracy of an inside diameter in a finished stator without taking any material cost and manhour by using the center having a plurality of small projections around the center of a metal mold, and slightly inserting the small projections in at least one slot among slots of stator iron core winding products.

SOLUTION: Small projections 5 provided on the circumferential edge of the center 3 of a mold are inserted into slots 6 of a stator iron core 1 applying windings thereto. Accordingly, the stator iron core 1 divided into two parts is positioned to a predetermined position in the metal mold, and there is no variation in the product because no resin enters in the partition surface 2. After the resin mold is made, and naturally, the center 3 can be removed from the stator. The small projections 5 provided on the circumferential edge can have an optional number of small projections. If favorable, when the small projections 5 are inserted into the slots 6 positioned to hold the partition surface 2 of the stator iron core 1, the incursion of resin into the contact surface of the partition surface 2 can be reduced.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

13.02.2002

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application]

converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

③

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-174384

(43) 公開日 平成10年(1998) 6月26日

(51) IntCl.
H 0 2 K 15/12

識別記号

F I
H 0 2 K 15/12

E

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号 特願平8-322589

(22) 出願日 平成8年(1996)12月3日

(71) 出願人 000005821

松下電器産業株式会社

大阪府門真市大字門真1006番地

(72) 発明者 森崎 昌彦

大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器
産業株式会社内

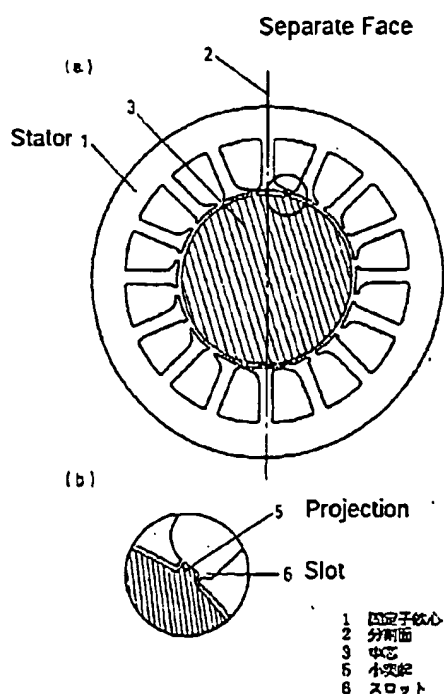
(74) 代理人 弁理士 梅本 智之 (外1名)

(54) 【発明の名称】 樹脂モールド電動機の固定子の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 樹脂モールド電動機の固定子完成品の製造において、工数、材料費をかけることなく、簡単な製造法によって精度の高い固定子完成品を得ることを課題とする。

【解決手段】 金型の中心の外周縁に複数の小突起5を有する中心3を使用し、分割された各固定子鉄心1のスロット6に僅かに前記の小突起5を挿入し、金型内で各固定子鉄心1を位置決めし、樹脂を注入してモールド成型した後に、前記中心3を固定子完成品より取り出す樹脂モールド電動機の固定子の製造方法とする。



(3)

特開平10-174384

3

を示して、分割数は2個に限るものではないが、分割数が増えれば小突起5の数も増えるのが普通であるが、

要は分割された各固定子鉄心のスロット6のうちのいずれかに中心の小突起5が挿入されれば、各固定子鉄心1の位置決めが行い得るものである。そして、好ましくは固定子鉄心1の分割面2を挟む位置にあるスロット6に小突起5が挿入されるようにすれば分割面2の接する面に樹脂が入り込むことが少なく、本発明の所期の目的を達し易くなるものである。

【0015】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、従来のように固定子鉄心の分割面を相互に溶接して接続したり、分割面に対角のゲートを複数個設ける必要なく、樹脂でモールドする際、金型の中心の外周縁に設けた小突起を各固定子巻線品のスロットのいずれかに挿入することにより、各固定子巻線品が金型内で位置決めさ

4

＊れて、ばらつきも少なく精度の高い固定子完成品が得られるものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】(a) 本発明の一実施例における樹脂モールド電動機の固定子完成品のモールド前の状態を示す要部断面図

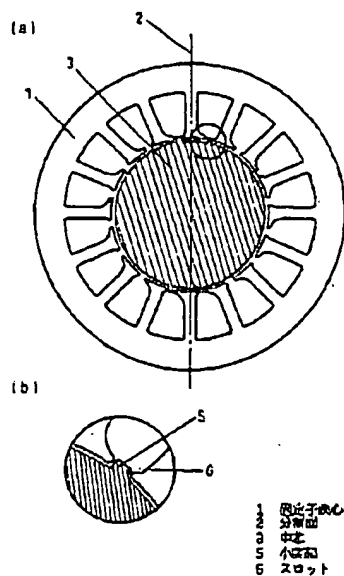
(b) (a)の丸印内の拡大断面図

【図2】従来の樹脂モールド電動機の固定子完成品のモールド前の状態を示す要部断面図

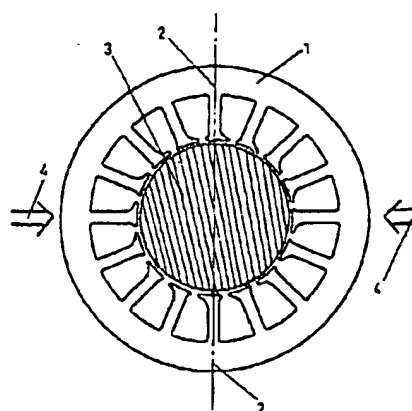
10 【符号の説明】

- 1 固定子鉄心
- 2 分割面
- 3 中心
- 5 小突起
- 6 スロット

【図1】



【図2】



1 固定子鉄心
2 分割面
3 中心
5 小突起
6 スロット